







# QUALITY ALERT

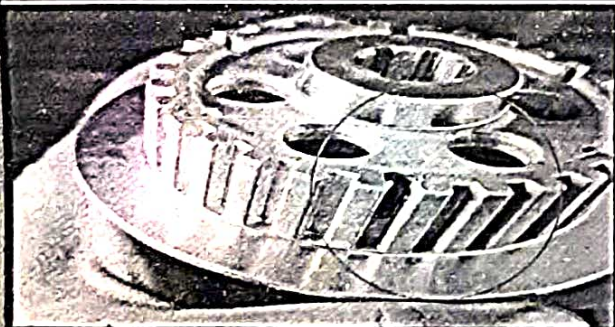
Customer	Customer Complaint No	Complaint Type	Date of Complaint
ETL-K226/1	MDCPL/FY22/03	Line Rejection	
Customer Location	Part Name	Qty Reported	21.06.2023
Aurangabad	K70 HUB CLUTCH	1	
Complaint Reported By	Customer Part Number		Defective Part Batch Code
Anil Borkute			
Complaint Received By	ETL Part Number		June 21 4th week material
L A Agnihotri	161FZ00522/A		

### Complaint Description :

Dimension 21.2-0.25 U/S Observed-20.73 20.95

### NOT OK PHOTO

Actual:- Burr and Flash in Window of component due to resting not proper at CNC stage(Fettling not proper)



### OK PHOTO

Specification:- Free from Burr and Fash in Window of components resting proper at CNC stage(Fettling proper)



### ICA :

1. Stock at customer end and inhouse is been 100% seggirigated

Prepared By :

Approved By:

Miss.Pallavi Jadhav

Mr.Krishndas Pandey



ICA Identification Mark

### Distribution List

WORK STATION	<input checked="" type="checkbox"/>	HOD MATL	<input type="checkbox"/>
CC	<input type="checkbox"/>	HOD PROCESS	<input type="checkbox"/>
HOD Prod	<input type="checkbox"/>	HOD AE	<input type="checkbox"/>
HOD QA	<input type="checkbox"/>	PLANT HEAD	<input type="checkbox"/>

Photo after dot mark

Blue dot marking on OD.

Note : - This document needs to be filled, controlled & monitored by Quality Engineer.  
- This document can be removed after one month of inclusion of Firewall at concerned workstation



# EYE SEQUENCE CHART FOR CLUTCH K-70 Hub Visual Checking

Model Name  
K-70 Hub  
Doc No: FM/QA/33  
Rev No: 00  
Date: 1.04.2023

Sr.No.	Critical "T" Check Point	Defect Sample Photo	Frequency	Inspection Method
1	No flashes/burr on window. (Ensure 100% No ga cutter application during fettling before shotblasting) (छिड़कीवर फ्लेश/बुर्र नाही याची खात्री करा. शॉटब्लास्टिंगपूर्वी फिटिंग करताना 100% No गा कटरचा उपार केला आहे का नाही याची खात्री करा.)		100% (१०० टक्के)	
2	No hard burr on hub ID. (हब आयडीवर हार्ड बुर्र नाही याची खात्री करा.)		100% (१०० टक्के)	
3	No Damage Marks on Castings at any area/ Teeth. (कास्टिंगवर कोणत्याही भागावर/दातांवर कोणतेही नुकसान चिन्ह नाहीत याची खात्री करा.)		100% (१०० टक्के)	
4	No Teeth Scoring mark. (कोणतेही दात स्कोरिंग चिन्ह नाही याची खात्री करा.)		100% (१०० टक्के)	
5	No Cold Shot in Spring pocket. (स्प्रिंग पॉकेटमध्ये कॉल्ड शॉट नाही याची खात्री करा.)		100% (१०० टक्के)	
6	No Casting damage any area. (कोणत्याही कास्टिंग क्षेत्राला कोणतेही नुकसान नाही याची खात्री करा.)		100% (१०० टक्के)	
7	6 Core hole chamfer should be done. (6 कोर होल चॉफर केले आहे का ते Check करा.)		100% (१०० टक्के)	
8	No heat check/Crack on casting. (कास्टिंगवर उष्णता तपासणी/क्रॅक नाही याची खात्री करा.)		100% (१०० टक्के)	

Note: (टीपः)

1) Inspector identification mark required on each part after inspection.  
(तपासणीनंतर प्रत्येक भागावर निरीक्षक ओळख चिन्ह आवश्यक आहे.)

2) Calendar mark should update every month.  
(गॅलेंडर मार्क दर महिन्याला अपडेट करावे.)

3) Cavities inspection to be done during inprocess inspection.  
(कॅव्हिटी तपासणी दरम्यान Cavities तपासणी करावी.)

Prepared By:

Checked By:

Approved By:







# MADHURA DIE CAST PVT .LTD.

## WORK INSTRUCTION

Dept : PRODUCTION

Ref. No. :

WI/PROD/05

Page No.

1/2

W.I. FOR FETTLING & INSPECTION  
OPERATION

Rev. No./Date

00/01.08.2011

Issue No./Date

01/01.08.2011

SCOPE: FETTLING & INSPECTION OPERATION

PURPOSE: FETTLING & INSPECTION OPERATION च्या ऑपरेटरला सूचना

RESPONSIBILITY: कामगार/शिफ्ट चा प्रभारी

### सूचना:

- I. बॅंड सौ मशीनवर कटिंग झालेले ओके कास्टिंग फेटलिंग करीता घ्यावे
- II. फेटलिंग करताना सोबत फेटलिंग सॅम्पल प्रमाणे फेटलिंग करावे
- III. नार्मस प्रमाणे कास्टिंग चेक करावे. चेक करताना इन्सर्ट तुटलेला नाही याची खात्री करून कटिंगवर ओके असे मार्क पेन ने लिहावे व कास्टिंग पाठविण्यास तयार ठेवावे.

PREPARED BY



APPROVE BY





# MADHURA DIE CAST PVT .LTD.

## WORK INSTRUCTION

Dept : PRODUCTION

Ref. No. :

WI/PROD/05

Page No.

1/2

W.I. FOR FETTLING & INSPECTION  
OPERATION

Rev. No./Date

00/01.08.2011

Issue No./Date

01/01.08.2011

SCOPE: FETTLING & INSPECTION OPERATION

PURPOSE: FETTLING & INSPECTION OPERATION च्या ऑपरेटरला सूचना

RESPONSIBILITY: कामगार/ शिफ्ट चा प्रभारी

### सूचना:

- I. वॅड सौ मशीनवर कटिंग झालेले ओके कास्टिंग फेटलिंग करीता घ्यावे
- II. फेटलिंग करताना सोबत फेटलिंग सॅम्पल प्रमाणे फेटलिंग करावे
- III. नार्मस प्रमाणे कास्टिंग चेक करावे. चेक करताना इन्सर्ट तुटलेला नाही याची खात्री करून कटिंगवर ओके असे मार्क पेन ने लिहावे व कास्टिंग पाठविण्यास तयार ठेवावे.

PREPARED BY



APPROVE BY



# MASTER SAMPLE



02/05/2012

05/15/2023